

TECHNISCHE DATEN

- Serienausstattung**
- Reitstock mit Druckentlastung
 - Zentralschmierung
 - Bremseinrichtung für Hauptantrieb
 - Steckdose für Maschinenleuchte 230 V
 - Leit- und Zugspindelabdeckung
 - Kegelhülse MK6/MK4
 - Zentrierspitze MK4
 - Multisuisse Schnellwechsel-Stahlhalter Gr. B mit Wechselhalter BD 25140
 - Verfahrbare Futterschutzhaube mit Endschalterüberwachung
 - Maschinenrückwand
 - LED-Maschinenleuchte
 - Späneabweiser
 - Festanschlag längs
 - Satz Wechselräder 33-56-88-120
 - Kühlmittelleinrichtung
 - 5 Reserve-Abscherstifte für Leitspindel und Wechselrad
 - Satz Bedienschlüssel
 - Betriebshandbuch mit Ersatzteilkatalog auch auf Datenträger
 - Maschinenkarte
 - Hauptantrieb mit eingebauter Bremse

- Optionen**
- Mitlaufende Zentrierspitzen
 - Mitlaufende Lünette mit Gleitbacken
 - Feststehende Lünette mit Rollen- oder Gleitbacken
 - Hohlspindelanschläge
 - Drei- und Vierbackenfutter
 - Planscheiben
 - Diverse Spanneinrichtungen für Spannzangen
 - Schiebeschutzhäuben
 - Digitalanzeigen
 - Konstante Schnittgeschwindigkeit (nur bei VCD-Ausführung)
 - Weiteres Zubehör auf Anfrage

- Elektrische Ausrüstung**
- Betriebsspannung 3 x AC 400 V N/PE/50 Hz
 - Steuerspannung 24 V
 - Alle sicherheitsrelevanten Bauteile sind elektrisch verriegelt.
 - Zweikanalige Sicherheitseinrichtung
 - Wiederanlaufschutz bei Spannungsausfall oder NOT-AUS

Arbeitsbereich			Commodor 180 GSD	Commodor 180 VCD	Commodor 230 VCD
Spitzenweite	mm		1.000	1.000	1.000
Spitzenhöhe	mm		180	180	230
Umlaufdurchmesser über Bett	mm		380	380	475
Umlaufdurchmesser über Planschieber	mm		190	190	270
Drehspindel					
Spindelkopf DIN 55027 (DIN ISO 702-3)	Gr.		6	6	6
Spindeldurchmesser im vorderen Lager	mm		90	90	90
Spindelbohrung	mm		56	56	56
Innenkegel	MK		6	6	6
Hauptantrieb					
Antriebsleistung 100 % ED	kW		2,2/4,4	9	12,5
Drehzahlbereich	min ⁻¹		25–2.000	25–2.000	25–2.000
Anzahl der Getriebestufen			9	4	4
Anzahl der Drehzahlstufen			18	stufenlos	stufenlos
Vorschubbereich					
Anzahl der Vorschübe			200	200	320
längs	mm/U		0,026–0,9	0,026–0,9	0,026–7,4
plan	mm/U		0,013–0,45	0,013–0,45	0,013–3,7
Gewindeschneidbereich					
Metrische Gewinde	mm		0,3–10	0,3–10	0,3–80
Zoll-Gewinde	G/Zoll		80–2,75	80–2,75	80–0,75
Reitstock					
Pinolendurchmesser	mm		60	60	70
Pinolenhub	mm		150	150	150
Innenkegel	MK		4	4	4
Abmessungen					
Länge/Breite/Höhe	mm		2.400/1.310/1.585	2.400/1.310/1.585	2.400/1.310/1.585
Gewicht	kg		1.750	1.800	2.000

Anwendervideos finden Sie auf dem WEILER Channel bei



WEILER Werkzeugmaschinen GmbH
Friedrich K. Eisler Straße 1
91448 Emskirchen
Telefon +49 (0)9101-705-0
Fax +49 (0)9101-705-122
info@weiler.de | www.weiler.de

DIE NEUE COMMODOR



Abbildung beinhaltet Optionen

Konventionelle Präzisions-Drehmaschine
COMMODOR 180 GSD | 180 VCD
COMMODOR 230 VCD



COMMODOR GSD UND COMMODOR VCD



Abbildung beinhaltet Optionen

Getrennte Vorschub- und Gewindeschaltung mit gegenseitiger Verriegelung

Verfahrbarer Futterschutz
Garantie für Sicherheit

Wartungsfreundlichkeit
durch gute Erreichbarkeit der Wartungsstellen

Integrierte LED-Maschinenleuchte
blendfrei angeordnet

WEILER Design + Ergonomie
Perfekte Ausrichtung an die Praxis und Bedienung

Einfache Späneentsorgung
durch herausfahrbare Spänewanne

Qualität
Die Abnahmetoleranzen nach DIN 8605 werden deutlich unterschritten – ein Beweis für die hohe Qualität der Maschine.

Sicherheit
Automatische Handradausrückung
• Leit- und Zugspindelabdeckung
• Spindelbremse
• Entschärfung von Quetschstellen

Wirtschaftlichkeit
Bei Einzelteil- und Kleinserienfertigung, in Handwerks- und Industriebetrieben sowie im Werkzeug- und Vorrichtungsbau bietet die Commodor-Baureihe zahlreiche Einsatzmöglichkeiten, die durch umfangreiche Zusatzeinrichtungen noch wesentlich erweitert werden können.

Der bedienerfreundliche mechanische Riese für höchste Zerspanleistung

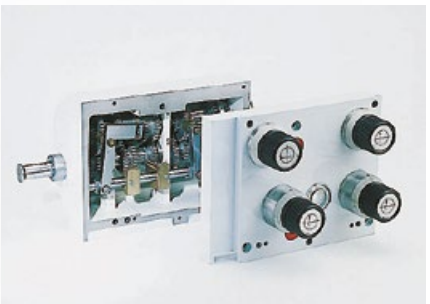
Bildschirmanzeige WEILER VCD (Option)



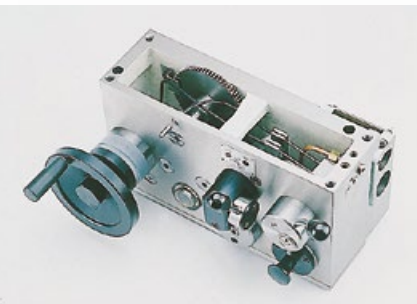
- Großer, übersichtlicher 9"-Farbbildschirm
- 3 Achsen für Bett-, Plan- und Oberschlitten (Z und Zo verrech-nend oder trennbar)
- Konstante Schnittgeschwindigkeit mit Drehzahlbegrenzung
- Orientierter Spindelhalt
- Elektronische Endschalteinrichtung beim Gewindedrehen
- Restweganzeige bei Gewinde-schneiden mit Endschalteinrich-tung
- Automatische Anzeige der Wartungsintervalle
- Ausblenden der Achsenpositionen möglich
- Radius-/Durchmesser-Umschaltung
- Metrisch-Zoll-Umschaltung
- Nullpunktverschiebung
- Timergeführter Standby-Betrieb
- Werkzeugtechnologiespeicher für Drehzahl oder Schnittgeschwindig-keit für 99 Werkzeuge
- Elektronischer Betriebsstunden-zähler für Maschine „Ein“ und Spindel „Ein“



Spindelkasten
Die sehr stabile Hauptspindel gewährleistet hohe dynamische Steifigkeit. Das Hochpräzisions-Doppelkegelrollenlager und einstell-bare zweireihige Zylinderrollenlager garantieren hohe Oberflächen-qualität, große Laufruhe und gute Drehleistung.



Vorschubgetriebe
Vorschubgetriebe mit 3 Drehknöpfen und einem integrierten Hebel können 200 Gänge geschaltet werden. Mit wenigen Ausnahmen sind alle genormten Gewinde-steigungen im metrischen und Zoll-Maßsystem innerhalb eines großen Bereiches ohne Umstecken von Wechselrädern schaltbar.



Schlosskasten
Der Schlosskasten ist vollkommen geschlossen und dient gleichzeitig als Ölreservoir der Zentralschmierung für Werkzeugschlitten und Schlossmutter. Das unbeabsichtigte Einrücken der Schlossmutter ist durch eine Drucktaste gesichert.

Optionsbeispiele



Numerische Positionsanzeige Heidenhain ND780 (GSD)

Numerische Positionsanzeige



Handspannfutter für Druckspann-zangen



Feststehende Lünette